

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-295341

(43)Date of publication of application : 10.11.1998

(51)Int.Cl.

A23L 2/38
A23C 3/08
A23L 2/42
A23L 2/00
A23L 2/02

(21)Application number : 09-363334

(22)Date of filing : 16.12.1997

(71)Applicant : MEIJI MILK PROD CO LTD

(72)Inventor : INAGAKI HIROKI

ITO HIROTO

OKUBO AYAKO

KUBOTA YASUSHI

HIRATA HISATOMO

NAKATSUBO TADASHI

KENJO HISAYOSHI

(30)Priority

Priority number : 09 58544 Priority date : 27.02.1997 Priority country : JP

(54) PRODUCTION OF MILK BEVERAGE AND FRUIT JUICE BEVERAGE OF GOOD FLAVOR

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a milk beverage or juice beverage that has taste and flavor like those of raw beverage despite of being heat-treated, by lowering the oxygen dissolved in these liquids before heat treatment of milk or the like.

SOLUTION: Milk, heat-untreated beverage containing milk, juice or juice beverage are lowered in its oxygen dissolved in these beverage to be lower than preferably <10 ppm, more preferably <8 ppm, particularly preferably <5 ppm, and preferably, the atmosphere is replaced with an inert gas such as nitrogen gas, and then the oxygen-reduced beverage is heat-treated to prepare the objective beverage having similar taste and flavor to raw milk, unheated beverage or raw juice.

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平10-295341

(43)公開日 平成10年(1998)11月10日

(51)Int.Cl.⁶
A 2 3 L 2/38
A 2 3 C 3/08
A 2 3 L 2/42
2/00
2/02

識別記号

F I
A 2 3 L 2/38
A 2 3 C 3/08
A 2 3 L 2/02
2/00
B

P
N
B

審査請求 有 請求項の数 5 FD (全 7 頁)

(21)出願番号 特願平9-363334

(22)出願日 平成9年(1997)12月16日

(31)優先権主張番号 特願平9-58544

(32)優先日 平9(1997)2月27日

(33)優先権主張国 日本 (J P)

(71)出願人 000006138

明治乳業株式会社

東京都中央区京橋2丁目3番6号

(72)発明者 稲垣 宏樹

東京都東村山市栄町1-21-3 明治乳業
株式会社中央研究所内

(72)発明者 伊藤 啓人

東京都中央区京橋2-3-6 明治乳業株
式会社商品開発部内

(72)発明者 大久保 純子

東京都東村山市栄町3-10-15 グランホ
ルム郷 301

(74)代理人 弁理士 戸田 親男

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 風味のよい乳性飲料・果汁飲料の製造方法

(57)【要約】

【解決手段】 乳、乳を含有する未加熱液、果汁、又
は、果汁飲料を、加熱処理する前に液中溶存酸素を低下
せしめた状態で(特に好適には5 ppm以下)加熱処理
すること、を特徴とする乳性飲料・果汁飲料の製造法。

【効果】 加熱殺菌処理にもかかわらず、生乳、未加熱
液、又は生の果汁に近似した風味のすぐれた飲料を得る
ことができる。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 乳、又は乳を含有する未加熱液を、加熱処理する前に液中溶存酸素を低下せしめた状態で加熱処理すること、を特徴とする生乳又は未加熱液に近似した風味を有する飲料を製造する方法。

【請求項2】 果汁、又は果汁飲料を、加熱処理する前に液中溶存酸素を低下せしめた状態で加熱処理すること、を特徴とする生の果汁に近似した風味を有する飲料を製造する方法。

【請求項3】 液中溶存酸素を、10 ppm未満、好ましくは8 ppm未満、更に好ましくは5 ppm以下とすること、を特徴とする請求項1又は請求項2に記載の方法。

【請求項4】 窒素ガス等の不活性ガスで置換して加熱殺菌することにより液中溶存酸素を低下せしめること、を特徴とする請求項1～請求項3のいずれか1項に記載の方法。

【請求項5】 請求項1～請求項4のいずれか1項に記載の方法によって製造してなる風味のよい飲料。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、風味のよい飲料の製造に関するものであって、飲料中の溶存酸素を低下せしめることにより、加熱処理するにもかかわらず生に近い風味のすぐれた飲料、特に乳性飲料・果汁飲料の製造に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 牛乳、果汁、これらをベースとした飲料は、生のもの、搾りたてのものが風味にすぐれ、消費者の嗜好性も高いが、保存性あるいは衛生上の面から、やむを得ず加熱殺菌をした後に市販せざるを得ない。

【0003】 一方、酸素に関しては、従来より、コーヒー等一部の飲料においては、脱酸素処理が行われているが、その処理は主として脱気や容器のヘッドスペースへの窒素ガスの充填である。また、牛乳や乳飲料については、加熱処理によってアミノ酸の一部がSH基を生成して酸素を駆逐するため殺菌時の酸化臭は問題がないとする報告はあるが、本発明者らの検討では明らかに酸化臭に近い不快な風味を確認しており、この点は、後記する試験例からも立証されている。

【0004】 このような現状に鑑み、実際の工程においては、酸素の影響を除去するために脱気装置を取り付ける場合もあるが、脱気によって牛乳や乳性飲料の香気成分もあわせて除去されてしまうため、目的とする風味は得られない。

【0005】 同様に、果汁や果汁飲料、特に天然果汁(100%果汁)の場合は、加熱処理によってリモネン等が変化して風味の劣化が生じる。これを防止するため、上記と同様に、果汁業界においても脱気処理をしているが、香気成分や好ましいフレーバーが同時に除去さ

れてしまい、風味の向上を図ることができない。

【0006】 このように、従来より、乳性飲料・果汁飲料においては、酸素については、これを脱気装置によって香気成分や好ましいフレーバーと共に除去することが行われているにすぎず、飲料水の溶存酸素については全く認識がなされていない。ましてや、加熱処理を行う飲料の製造工程において、液中の溶存酸素を減少させることによって風味の向上を図る点についての報告はまだなされていないのが現状である。

10 【0007】

【発明が解決しようとする課題】 以上述べたように、現状においては、牛乳や乳性飲料において溶存酸素については全く考慮が払われていない。ただ酸素による影響は一部には認められているが、その影響を軽減するためには、専ら脱気処理が行われている。しかしながら、脱気処理によってフレーバーが除去される等、脱気処理は風味の向上にはつながらない。その結果、殺菌時のこげ臭が残り、これが生乳と大きな風味の相違として現われ、自然な風味とは全く逆行した風味になってしまう。

20 【0008】 この加熱臭は、果汁飲料でも見られ、特にオレンジ果汁特有のいも臭として現われてくる。本発明は、これらの飲料において、これらの欠点を解消して、すぐれた風味、特に生に近似した風味を有する試料を製造することを目的とするものである。

【0009】

【課題を解決するための手段】 上記目的を達成するために各方面から検討した結果、牛乳は食品の中でも特に酸素や熱によって変化しやすく、風味の変化として現われる点に着目し、その原因について検討した結果、酸素の

30 存在下における加熱処理がその一因であるとの有用知見を得た。そこで、本発明者らは、加熱処理する前の生乳もしくは生乳を一部用いた飲料について、液中の溶存酸素を減少せしめたところ、全く予期せざることに、加熱前に近い風味が得られ、消費者のニーズに適応したより自然に近い風味を有する飲料を、細菌による問題をひき起こすことなく製造できることをはじめて見出した。

【0010】 また、果汁や果汁飲料においては、それに含まれるリモネン等酸化しやすい成分は加熱処理によって風味が劣化するが、この場合においても、上記のよう

40 に液中溶存酸素を少なくすることにより生に近似した風味が得られることも、はじめて発見した。このように本発明者らは、飲料液中の溶存酸素が風味を著しく損うこと、そして特に加熱時における溶存酸素の存在が大きく風味に影響することをはじめて発見した。

【0011】 すなわち本発明は、加熱処理する前に液中の溶存酸素量を低下せしめることにより、加熱(殺菌)処理するにもかかわらず、加熱処理前の生の風味にきわめて近似したすぐれた風味を有する飲料、特に乳性飲料・果汁飲料の製造に関するものである。以下、本発明について詳述する。

【0012】

【発明の実施の形態】本発明を実施するには液中の溶存酸素を低下ないし除去しなければならないが、その方法としては、例えば、窒素ガス、アルゴンガス等の不活性ガスを液中に吹き込み、液中の溶存酸素と置換させ、窒素ガス等不活性ガスを飽和させた状態で殺菌すればよい。不活性ガス（以下、窒素ガスをその代表として本発明を説明する）の吹き込みは、タンク内及び／又はライン内で行うことができるが、90℃以下、好ましくは80～85℃以下で置換するのが好適である。上記のほか、溶存酸素の除去方法として既知の方法がすべて本発明においては適用可能である。

【0013】不活性ガスの内、窒素は、空气中に大量に存在し、比較的コストが低く、しかも安全性が確認されていると同時に飲料の風味品質に影響を与えることがないため、不活性ガスとして好適である。

【0014】溶存酸素は、液中からすべて除去してしま*

* うのが最も好ましいが、下記試験例及び後記実施例からも明らかなように、液中の溶存酸素が10 ppm未満、好ましくは8 ppm未満であれば充分に風味の良い飲料が得られ、特に5 ppm以下の場合には充分に所期の目的を達成できることもわかった。以下、試験例について述べる。

【0015】

【試験例1：牛乳の窒素ガス置換殺菌試験】牛乳（脂肪分3.8%、無脂固形分8.6%）を窒素ガスでバーリングすることにより溶存酸素をそれぞれ減少させた後、殺菌機を用いて130℃、2秒間の殺菌処理を行った。得られた各サンプルについて、専門パネル（30名）によって官能評価をするとともに、ヘッドスペース分析法によって香気成分の分析を行った。得られた結果を下記表1に示した。

【0016】

【表1】

生 乳	溶存酸素 (ppm)	官能評価	DMD S (ピーク面積)
A 通常加熱	16	—	6.31×10^3
B N ₂ 置換	8	△	3.00×10^3
C N ₂ 置換	5	○	8.0×10^3
D N ₂ 置換	1	◎	0
E 未加熱	16	—	0

(注1) 官能評価 (Aと比較しての差)

△：若干差がある

○：差がある

◎：統計的に有意に差がある。生乳に近い

(注2) DMD S：ジメチルジサルファイド

【0017】上記結果から明らかなように、加熱臭の代表であるジメチルジサルファイドの生成量と官能評価とは相関関係にあり、ジメチルジサルファイドの生成量が少ないほど未加熱のものに近いことが判った。また、溶存酸素が8 ppm未満まで窒素ガスで置換することにより、良好な風味が得られ、特に5 ppm以下の溶存酸素まで窒素ガスで置換することにより、未加熱品とほぼ同

等の効果が得られた。

【0018】

【試験例2：オレンジ果汁の窒素ガス置換殺菌試験】100%オレンジ果汁（濃縮還元、ブラジル産）を窒素ガスでバーリングすることにより溶存酸素をそれぞれ減少させた後、殺菌機を用いて120℃、3秒間の殺菌処理を行った。得られた各サンプルについて、専門パネル

(30名) によって官能評価をするとともに、ヘッドスペース分析法によって、加熱臭の代表であるジメチルジサルファイドを分析した。得られた結果を下記表2に示す。

* した。

【0019】

【表2】

生 乳	溶存酸素 (p p m)	官能評価	DMD S (ピーク面積)
A 通常加熱	20	-	700×10^3
B N ₂ 置換	10	△	320×10^3
C N ₂ 置換	5	◎	10×10^3
D N ₂ 置換	1	◎	0
E 未加熱	20	-	0

(注1) 官能評価 (Aと比較しての差)

△: 若干差がある

◎: 統計的に有意に差があり、いも臭はほとんど認められない。

(注2) DMD S: ジメチルジサルファイド

【0020】上記結果から明らかなように、窒素ガス置換によって液中の溶存酸素を10 p p m未満とすることにより良好な風味が得られ、特に、5 p p m以下に溶存酸素を減少したものは、未加熱品に非常に近似した風味を有しており、通常加熱品に見られるいも臭はほとんど認められなかつた。この製品を常温で保存したところ、通常加熱品に比して劣化が少なく、2カ月間も長く品質を保持することができた。

【0021】溶存酸素をすべて液中から除去するにはコストや処理時間等の面で大きな負担となるが、本発明においては、上記した試験例や後記する実施例からも明らかなように、10 p p m未満、好ましくは8 p p m未満となる程度に溶存酸素量を液中から除去すれば所期の目的が達成されるため、コストや処理時間の低下、短縮が図られ、この点においても本発明は特徴的である。

【0022】本発明において、乳には、ウシ、ウマ、ヤギ、ヒツジ、スイギュウ、ヒトその他哺乳動物の乳がすべて使用される。乳性飲料とは、上記した乳を含有した未加熱液を処理して得た飲料をすべて包含するものであつて、乳に甘味料、酸味料、増粘剤、果汁、香料等を原料とする飲料をすべて包含するものであり、発酵乳も原料として使用することができる。

【0023】本発明において、果汁とは、果実を搾汁して得た液体のほか、果実の小片や搾汁粕が混入したもの、すべてを指すものであり、果汁飲料とは、果汁を希

釀したもの、甘味料、酸味料、増粘剤、乳、乳製品、香料等を用いて調製した果汁含有飲料をすべて指すものである。

【0024】果汁としては、柑橘類、リンゴ、ブドウ、イチゴ、パインアップル、バナナ、モモ、トマト、メロン、キウイその他果実由来の飲用可能なジュースがすべて使用できる。柑橘類の例としては、オレンジ、グレープフルーツ、温州ミカン、(甘)夏ミカン、ネーブル、レモン、ライム、ダイダイ、ポンカンその他が挙げられる。以下、本発明の実施例について述べる。

【0025】

【実施例1】5 L容のステンレス製タンクに生乳3 Lを入れ、窒素ガスをその中に封入し、溶存酸素計を用いて溶存酸素量を測定しながら一定濃度に達したものを耐熱性スクリューキャップ付バイアルビン(200 ml容)に100 mlずつ入れ、更にヘッドスペースを窒素ガスで充満させながらキャップで密閉し、オートクレーブ(110°C、1分)で加熱後、10°Cまで冷却した。

【0026】同時に、コントロールとして生乳を100 mlバイアルビンに入れたサンプルも同じ加熱条件で処理した。冷却後、コントロールを対照に専門パネル(40名)を用いて風味の差を調査し、多数決の結果、下記表3の結果を得た。

【0027】

【表3】

溶存酸素 (ppm/4°C)	10.5	8	5	3	0.1
風味	-	差がない	やや差がある	有意に差がある	有意に差がある

【0028】上記結果から明らかなように、8 ppm未満、特に5 ppm以下でコントロールと差が認められ、コントロールには存在する加熱臭は感じられなかった。

【0029】

【実施例2】5 L容のステンレス製タンクにオレンジ果汁（ブラジル産、Brix 11.5、酸度0.7）3 Lを入れ、窒素ガスをその中に封入し、溶存酸素計を用いて溶存酸素量を測定しながら一定濃度に達したものを耐熱性スクリューキャップ付バイアルビン（200ml容）に100mlずつ入れ、更にヘッドスペースを窒素*

*ガスで充満させながらキャップで密閉し、85°C、15分の加熱水浴で殺菌処理した後、10°Cまで冷却した。

【0030】同時に、コントロールとしてオレンジ果汁10をそのまま上記と同じ条件で殺菌、冷却した。冷却後、コントロールを対照に専門パネル（40名）を用いて風味の差を調査し、多数決の結果、下記表4の結果を得た。

【0031】

【表4】

溶存酸素 (ppm/5°C)	8.0	8	5	3	0.2
風味	-	差がない	差がある	有意に差がある	有意に差がある

【0032】上記結果から明らかなように、8 ppm未満、特に5 ppm以下でコントロールと差が認められ、コントロールに存在する加熱臭は感じられなかった。

【0033】

【実施例3】生乳30Kgをタンクに入れ、ステンレス製の短管の先に穴をあけ、そこから窒素ガスを封入し、溶存酸素計で溶存酸素を測定して1 ppmになった時点で殺菌機に送液した。また、殺菌機の中間部に位置する※30

※ホールディングタンクも窒素ガスで満たし、空気との接触を避けながら、130°C、2秒の殺菌を行った。

【0034】同時に、コントロールとして、同じ生乳を従来どおり殺菌し（130°C、2秒）、対照とした。得られた2種のサンプルを、専門パネル（40名）を用いて、風味の差を調査し、下記表5の結果を得た。

【0035】

【表5】

コントロール		窒素置換牛乳
風味の差	-	5%有意で差がある
好み	14/40	26/40

【0036】上記結果から明らかなように、風味は有意に差がみられ、特に香り及び後味が生乳に近似していると評価された。また、5%有意で好まれた。

【0037】

【実施例4】実施例3で製造した2種類のサンプル（コ

ントロール、窒素置換牛乳）を、6日間、10°Cで保存し、風味の変化を調査して下記表6の結果を得た。

【0038】

【表6】

日 数					
1	2	3	4	5	6
窒素置換 牛乳	-	-	-	-	-
コントロール	-	-	-	±	++

- : 風味に問題なし

± : やや風味に差があるがほとんどその差はわからない

+ : やや脂肪酸化臭が感じられる

++ : 脂肪酸化臭あり

【0039】上記結果から明らかなように、窒素置換した牛乳は、経時の風味の変化が少なく、良好な風味を維持していた。

【0040】

【実施例5】100%グレープフルーツ果汁（濃縮還元）を窒素ガスでバブリングすることにより溶存酸素を*

* それぞれ減少させた後、殺菌機を用いて120℃、3秒間の殺菌処理を行った。得られた各製品について、専門パネル（30名）によって官能評価を行い、下記表7の

20 結果を得た。

【0041】

【表7】

生 乳	溶存酸素 (ppm)	官能評価
A 通常加熱	20	-
B N ₂ 置換	6	△
C N ₂ 置換	3	◎
D N ₂ 置換	1	◎

(注1) 官能評価（Aと比較しての差）

△ : 若干差がある

◎ : 統計的に有意に差があり、苦味が少ない。

【0042】上記結果から明らかなように、窒素ガス置換によってグレープフルーツジュース特有の苦味が抑えられて飲み易くなり、搾汁直後の良好な風味を得ることができた。

【0043】

【発明の効果】

(1) 窒素置換することにより加熱しても加熱臭、酸化

臭が少なく、生乳に近い風味、またフレッシュな果汁の風味が得られる。

(2) 窒素置換の程度は、溶存酸素で、10ppm未満、好ましくは8ppm未満、特に5ppm以下が最も効果が出る。

(3) 窒素置換後、殺菌したものは保存中の風味の変化も少なく、ロングライフなどの製品に特に良い。

フロントページの続き

(72)発明者 久保田 康史
東京都東村山市栄町1-21-3 明治乳業
株式会社中央研究所内
(72)発明者 平田 寿友
東京都東村山市栄町1-21-3 明治乳業
株式会社中央研究所内

(72)発明者 中坪 正
東京都東村山市栄町1-21-3 明治乳業
株式会社中央研究所内
(72)発明者 見城 尚義
東京都東村山市栄町1-21-3 明治乳業
株式会社中央研究所内

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1]A method characterized by comprising the following of manufacturing a drink. It heat-treats in the state where dissolved oxygen in liquid was made to fall before heat-treating unheated liquid containing milk or milk.

Flavor approximated to fresh milk or unheated liquid by which it is characterized.

[Claim 2]A method characterized by comprising the following of manufacturing a drink. It heat-treats in the state where dissolved oxygen in liquid was made to fall before heat-treating fruit juice or a fruit-juice drink.

Flavor approximated to raw fruit juice by which it is characterized.

[Claim 3]A method of less than 10 ppm of dissolved oxygen [less than 8 ppm of] in liquid being 5 ppm or less still more preferably according to claim 1 or 2.

[Claim 4]A method given in any 1 paragraph of claim 1 making dissolved oxygen in liquid fall by replacing and heat-sterilizing with inactive gas, such as nitrogen gas, - claim 3.

[Claim 5]A drink with sufficient flavor in any 1 paragraph of claim 1 - claim 4 manufactured by a method of a statement.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]**[0001]**

[Field of the Invention] It is related with manufacture of a savory drink and the dissolved oxygen in a drink is made to fall in this invention.

Therefore, in spite of heat-treating, it is related with manufacture of the drink which was excellent in the flavor near raw, especially a lactic beverage and a fruit-juice drink.

[0002]

[Description of the Prior Art] Cow's milk, fruit juice, and the drink that made these the base excel [thing / a raw thing and / of iris diaphragm length] in flavor, and although consumers' palatability is also high, after heat-sterilizing unavoidably, it must be marketed from a preservability or sanitary field.

[0003] On the other hand, although deoxidation treatment is conventionally performed in some drinks, such as coffee, about oxygen, the processing is mainly deaeration and restoration of the nitrogen gas to the head space of a container. In order for some amino acid to generate a sulphydryl group and to drive out oxygen by heat-treatment about cow's milk or a milk beverage, there is a report suppose that the oxidized odor at the time of sterilization is satisfactory of a report, but. In this invention persons' examination, the unpleasant flavor clearly near oxidized odor is checked, and this point is proved also from the example of an examination which carries out a postscript.

[0004] In view of such the actual condition, in a actual process, in order to remove the influence of oxygen, a deaerator may be attached, but since the aroma component of cow's milk or a lactic beverage will also be united and removed by deaeration, the target flavor is not obtained.

[0005] Similarly, in the case of fruit juice, or a fruit-juice drink, especially natural juice (100% fruit juice), by heat-treatment, limonene etc. change and degradation of flavor arises. In order to prevent this, also in the fruit-juice industry, deaeration treatment is carried out like the above, but an aroma component and a desirable flavor will be removed simultaneously

and improvement in flavor cannot be aimed at.

[0006]Thus, conventionally, in the lactic beverage and the fruit-juice drink, removing this with an aroma component and a desirable flavor with a deaerator about oxygen is only performed, and recognition is not made at all about the dissolved oxygen of drinking water. Furthermore, in the manufacturing process of the drink which heat-treats, the actual condition is that the report about the point of aiming at improvement in flavor has not been made yet by decreasing the dissolved oxygen in liquid.

[0007]

[Problem(s) to be Solved by the Invention]As stated above, in the actual condition, consideration is not paid for dissolved oxygen at all in cow's milk or a lactic beverage. Although the influence by oxygen is merely observed in the part, in order to reduce the influence, deaeration treatment is performed chiefly. However, deaeration treatment -- a flavor is removed by deaeration treatment -- does not lead to improvement in flavor. As a result, the burn smell at the time of sterilization will remain, this will appear as a difference of fresh milk and big flavor, and natural flavor will turn into completely retrogressive flavor.

[0008]This heated odor is seen also by a fruit-juice drink, and appears as a potato smell peculiar to orange juice especially. In these drinks, an object of this invention is to manufacture the sample which cancels these faults and has the outstanding flavor, especially the flavor approximated to raw.

[0009]

[Means for Solving the Problem]To achieve the above objects, as a result of inquiring from every direction, especially cow's milk changed with oxygen or heat easily also in foodstuffs, and as a result of examining the cause paying attention to a point of appearing as change of flavor, useful knowledge that heat-treatment under existence of oxygen was the cause was acquired. Then, this invention persons about a drink using a part of fresh milk or fresh milk before heat-treating. When dissolved oxygen in liquid was made to decrease, it found out that it could manufacture without causing a problem according a drink which flavor near before heating is obtained by what is not expected at all, is adapted for consumers' needs, and has the flavor near reliance nature to bacteria for the first time.

[0010]In fruit juice or a fruit-juice drink, although flavor deteriorated by heat-treatment, that flavor approximated to raw is obtained also discovered an ingredient which oxidizes [limonene / which are contained in it] easily for the first time by lessening dissolved oxygen in liquid as mentioned above also in this case. Thus, this invention persons discovered especially a thing for which dissolved oxygen in beverage liquid impairs flavor remarkably, and that existence of dissolved oxygen at the time of heating influenced flavor greatly for the first time.

[0011]That is, although this invention carries out heating (sterilization) processing by making a dissolved oxygen amount in liquid fall before heat-treating it, it relates to manufacture of a drink which has the outstanding flavor extremely approximated to raw flavor before heat-treatment, especially a lactic beverage and a fruit-juice drink. Hereafter,

this invention is explained in full detail.

[0012]

[Embodiment of the Invention] What is necessary is just to sterilize, where blew inactive gas, such as nitrogen gas and argon gas, into liquid, it made it replace by the dissolved oxygen in liquid as the method for example, and inactive gas, such as nitrogen gas, is saturated although the dissolved oxygen in liquid must be fallen thru/or removed to carry out this invention. Although the entrainment of inactive gas (this invention is hereafter explained by making nitrogen gas into the representation) can be performed in a tank and/or a line, it is preferred for it to replace [90 ** or less] below 80-85 ** preferably. A known method can apply all in this invention as a removing method of dissolved oxygen besides the above.

[0013] Among inactive gas, nitrogen exists in large quantities in the air, its cost is comparatively low, and since it does not affect the flavor quality of a drink while safety is moreover confirmed, it is preferred as inactive gas.

[0014] Although it is most preferred to remove all out of liquid as for dissolved oxygen, so that clearly also from the example of the following examination, and the after-mentioned example, When less than 10 ppm of dissolved oxygen in liquid was less than 8 ppm preferably, the sufficiently savory drink was obtained, and when it was especially 5 ppm or less, it also turned out that the desired end can fully be attained. Hereafter, the example of an examination is described.

[0015]

The example 1 of [examination: Nitrogen gas substitution sterilization examination] of cow's milk After decreasing dissolved oxygen, respectively by carrying out bubbling of the cow's milk (3.8% of fat, 8.6% of solid non fat) with nitrogen gas, 130 ** and germicidal treatment for 2 seconds were performed using pasteurizer. About each obtained sample, while carrying out organic-functions evaluation by the special panel (30 persons), the aroma component was analyzed with the head space analysis method. The obtained result was shown in the following table 1.

[0016]

[Table 1]

生 乳	溶存酸素 (p p m)	官能評価	D M D S (ピーク面積)
A 通常加熱	16	—	631×10^3
B N ₂ 置換	8	△	300×10^3
C N ₂ 置換	5	○	80×10^3
D N ₂ 置換	1	◎	0
E 未加熱	16	—	0

(注1) 官能評価 (Aと比較しての差)

△:若干差がある

○:差がある

◎:統計的に有意に差がある。生乳に近い

(注2) D M D S :ジメチルジサルファイド

[0017]Correlation has the generated amount of dimethyl disulfide and organic-functions evaluation which are the representation of a heated odor, and it turned out that they are so close to an unheated thing that there are few generated amounts of dimethyl disulfide so that clearly from the above-mentioned result. When dissolved oxygen replaced with nitrogen gas to less than 8 ppm, good flavor was obtained and the effect almost equivalent to unheated elegance was acquired by replacing with nitrogen gas to dissolved oxygen of 5 ppm or less especially.

[0018]

The example 2 of [examination: Nitrogen gas substitution sterilization examination] of orange juice After decreasing dissolved oxygen, respectively by carrying out bubbling of the orange juice (concentration reduction, from Brazil) with nitrogen gas 100%, 120 ** and germicidal treatment for 3 seconds were performed using pasteurizer. About each obtained sample, while carrying out organic-functions evaluation by the special panel (30 persons), dimethyl disulfide which is the representation of a heated odor was analyzed with the head space analysis method. The obtained result was shown in the following table 2.

[0019]

[Table 2]

生 乳	溶存酸素 (p p m)	官能評価	DMD S (ピーク面積)
A 通常加熱	20	—	700×10^3
B N ₂ 置換	10	△	320×10^3
C N ₂ 置換	5	◎	10×10^3
D N ₂ 置換	1	◎	0
E 未加熱	20	—	0

(注1) 官能評価 (Aと比較しての差)

△:若干差がある

◎:統計的に有意に差があり、いも臭はほとんど認められない。

(注2) DMD S:ジメチルジサルファイド

[0020]By the dissolved oxygen in liquid being less than 10 ppm by nitrogen gas substitution, good flavor is obtained and especially the thing that decreased dissolved oxygen to 5 ppm or less so that clearly from the above-mentioned result, It has the flavor dramatically approximated to unheated elegance, and most potato smells usually looked at by the heating article were not accepted. When this product was saved at ordinary temperature, as compared with the heating article, there is little degradation, two months is long, and quality was usually able to be held.

[0021]Although it is removing all dissolved oxygen out of liquid with a big burden in respect of cost, processing time, etc., Since the desired end will be attained if less than 10 ppm of dissolved oxygen amounts are removed out of liquid in this invention to such an extent that it is preferably set to less than 8 ppm so that clearly also from the above-mentioned example of an examination, or the example which carries out a postscript, Fall of cost or processing time and shortening are achieved and this invention is characteristic also in this point.

[0022]In this invention, all of the milk of a cow, a horse, a goat, a sheep, Bubalus, and other mammals [Homo sapiens and] are used for milk. The lactic beverage can include all the drinks that processed and obtained the unheated liquid containing the above-mentioned milk, and can include all the drinks that use sweeteners, an acidulant, a thickener, fruit juice, perfume, etc. as a raw material at milk, and fermented milk can also be used for it as a raw material.

[0023]In this invention, fruit juice refers to what the wafer and juice lees of fruits besides [which obtained them by carrying out the juice of the fruits] a fluid mixed, and all, and a

fruit-juice drink refers to all the fruit juice containing beverages prepared using what diluted fruit juice, sweetners, an acidulant, a thickener, milk, dairy products, perfume, etc.

[0024]As fruit juice, all of citruses, an apple, a grape, a strawberry, a pineapple, a banana, a peach, a tomato, a melon, and the juice that can drink the other kiwi and fruits origin can use it. As an example of citruses, an orange, a grapefruit, a satsuma orange, a Chinese citron (**), a navel orange, lemon, a lime, a sour orange, a ponkan orange, and others are mentioned. Hereafter, the example of this invention is described.

[0025]

[Example 1] Put the fresh milk 3L into the tank made from stainless steel of 5L **, and nitrogen gas is enclosed in it, It puts at a time 100 ml of things which reached fixed concentration while measuring the dissolved oxygen amount using the dissolved oxygen meter into Bahia Rubin with a heat-resistant screw cap (200-ml **), It sealed with the cap, making a head space filled with nitrogen gas, and cooled to 10 ** after heating with autoclave (110 **, 1 minute).

[0026]Simultaneously, the sample which put fresh milk into 100-ml Bahia Rubin as control was also processed on the same heating conditions. After cooling, the special panel (40 persons) was used for contrast for control, the difference of flavor was investigated, and the result of the following table 3 was obtained as a result of majority.

[0027]

[Table 3]

溶存酸素 (ppm/4℃)	10.5 (コントロール)	8	5	3	0.1
風味	—	差がない	やや差がある	有意に差がある	有意に差がある

[0028]Control and a difference were accepted especially at 5 ppm or less, and less than 8 ppm of existing heated odors were not sensed for control so that clearly from the above-mentioned result.

[0029]

[Example 2] The orange juice (the product from Brazil, Brix 11.5, acidity 0.7) 3L is put into the tank made from stainless steel of 5L **, It puts at a time 100 ml of things which reached fixed concentration while enclosing nitrogen gas in it and measuring the dissolved oxygen amount using the dissolved oxygen meter into Bahia Rubin with a heat-resistant screw cap (200-ml **), After sealing with the cap and carrying out germicidal treatment by 85 ** and the warm water bath for 15 minutes, making a head space filled with nitrogen gas, it cooled to 10 **.

[0030]Simultaneously, as control, orange juice was sterilized on the conditions same as it is as the above, and it cooled. After cooling, the special panel (40 persons) was used for contrast for control, the difference of flavor was investigated, and the result of the following

table 4 was obtained as a result of majority.

[0031]

[Table 4]

溶存酸素 (ppm/ 5 °C)	9. 0 (コントロール)	8	5	3	0. 2
風味	—	差がない	差がある	有意に差がある	有意に差がある

[0032]Control and a difference were accepted especially at 5 ppm or less, and less than 8 ppm of heated odors which exist in control were not sensed so that clearly from the above-mentioned result.

[0033]

[Example 3] 30 kg of fresh milk was put into the tank, the hole was made in the point of the short pipe made from stainless steel, and nitrogen gas was enclosed from there, and when dissolved oxygen was measured with the dissolved oxygen meter and it was set to 1 ppm, the liquid was sent to pasteurizer. 130 ** and sterilization for 2 seconds were performed having also filled with nitrogen gas the holding tank located in the pars intermedia of pasteurizer, and avoiding contact with air.

[0034]Simultaneously, the same fresh milk was sterilized as usual as control (130 **, 2 seconds), and it was considered as contrast. The difference of flavor was investigated for two sorts of obtained samples using the special panel (40 persons), and the result of the following table 5 was obtained.

[0035]

[Table 5]

	コントロール	窒素置換牛乳
風味の差	—	5 %有意で差がある
好み	14 / 40	26 / 40

[0036]The difference was seen intentionally and flavor was estimated that especially a scent and aftertaste resemble fresh milk so that clearly from the above-mentioned result. It was significant 5% and fond.

[0037]

[Example 4] Two kinds of samples (control, nitrogen-purge cow's milk) manufactured in Example 3 were saved at 10 ** for six days, change of flavor was investigated, and the result of the following table 6 was obtained.

[0038]

[Table 6]

	日 数					
	1	2	3	4	5	6
窒素置換	—	—	—	—	—	—
牛乳	—	—	—	—	—	—
コントロール	—	—	—	±	+	++

—：風味に問題なし

±：やや風味に差があるがほとんどその差はわからない

+：やや脂肪酸化臭が感じられる

++：脂肪酸化臭あり

[0039] The cow's milk which carried out the nitrogen purge had little change of temporal flavor, and was maintaining good flavor so that clearly from the above-mentioned result.

[0040]

[Example 5] After decreasing dissolved oxygen, respectively by carrying out bubbling of the grapefruit fruit juice (concentration reduction) with nitrogen gas 100%, 120 ** and germicidal treatment for 3 seconds were performed using pasteurizer. About each obtained product, by the special panel (30 persons), organic-functions evaluation was performed and the result of the following table 7 was obtained.

[0041]

[Table 7]

生 乳	溶存酸素 (p p m)	官能評価
A 通常加熱	2.0	—
B N ₂ 置換	6	△
C N ₂ 置換	3	◎
D N ₂ 置換	1	◎

(注1) 官能評価 (Aと比較しての差)

△：若干差がある

◎：統計的に有意に差があり、苦味が少ない。

[0042]By nitrogen gas substitution, bitter taste peculiar to grapefruit juice is suppressed, and it was easy to drink it, it became, and the good flavor just behind juice was able to be obtained so that clearly from the above-mentioned result.

[0043]

[Effect of the Invention]

- (1) Even if it heats by carrying out a nitrogen purge, there are little heated odor and oxidized odor, and the flavor near fresh milk and the flavor of fresh fruit juice are obtained.
- (2) The grade of a nitrogen purge is dissolved oxygen and, in 5 ppm or less, less than 10 ppm of effects [less than 8 ppm of] come out of it most especially preferably.
- (3) After a nitrogen purge, what was sterilized also has little change of the flavor under preservation, and is good for especially products, such as a long life.

[Translation done.]